

## Report FPC

Raport ZKP

<b>Scope of certification</b> Zakres certyfikacji	<b>Factory Production Control acc. EN 1090-1</b> Zakładowa Kontrola Produkcji wg 1090-1		
<b>Manufacturer</b> Producent	<b>POLMART.EU Sp. z o.o.</b>		
<b>Street, No.</b> Ulica, Nr	<b>Szczawiowa 64</b>		
<b>Post code / City</b> Kod pocztowy/ miasto	<b>70-010 Szczecin</b>		
<b>Country</b> Kraj	<b>Polska</b>		
<b>Manufacturing plant</b> Zakłady produkcyjne	<b>Szczawiowa 64; 70-010 Szczecin</b>		
<b>Phone</b> Telefon	<b>601 583 778</b>		
<b>Website</b> Strona internetowa	<b><a href="https://polmart.com.pl">https://polmart.com.pl</a></b>	<b>E-mail</b>	<b>marek.sagalski@polmart.com.pl</b>
<b>Date</b> Data	<b>20.06.2024</b>	<b>Report No.</b> Nr raportu	<b>1090 / 84974507 / 2024</b>
<b>Inspector (lead)</b> Inspektor (wiodący)	<b>Mariusz Blezień</b>		
<b>Manufacturer's participant(s)</b> Uczestnicy producenta	<b>Marek Sagalski, Konrad Ochmański, Alicja Ornatek</b>		

### Type of inspection

Rodzaj inspekcji

#### Initial inspection of the manufacturing plant and the FPC system certification

Wstępna inspekcja zakładu produkcyjnego i certyfikacja systemu ZKP

### Scope of FPC certification to EN 1090-1

Zakres certyfikacji FPC wg EN 1090-1

#### Construction products / Use

Wyroby budowlane/zastosowanie

Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2:2018  
for load-bearing structures in all types of buildings

Elementy nośne oraz ich zestawy wykonane ze stali do klasy EXC3 według EN 1090-2:2018  
dla konstrukcji nośnych we wszystkich typach budowli

### Executed processes

Realizowane procesy

<input type="checkbox"/> Design of construction Projektowanie konstrukcji	<input checked="" type="checkbox"/> Production Produkcja	<input checked="" type="checkbox"/> Cutting, holing, forming Cięcie, wiercenie, formowanie	<input checked="" type="checkbox"/> Welding Spawanie
<input type="checkbox"/> Heat treatment Obróbka cieplna	<input type="checkbox"/> Mechanically connecting Mechaniczne łączenie	<input checked="" type="checkbox"/> Corrosion protection Ochrona przed korozją	

### Execution class(es)

Klasa(-y) wykonania

**Applicable standard(s)**  EN 1090-2  EN 1090-3  EN 1090-4  EN 1090-5

Normy odniesienia

**Execution class** EXC 1 - 3

Klasa wykonania

**Authorised person(s)**

Osoba (-y) upoważniona (-e)

**Responsible person for the "Factory Production Control" (FPC)**

Osoba odpowiedzialna za "Zakładową kontrolę produkcji" (ZKP)

The person(s) named below is / are each individually authorised to sign the respective Declaration of Conformity on behalf of the Manufacturer

Osoba(y) wymienione poniżej posiadają indywidualne upoważnienia do podpisania Deklaracji Właściwości Użytkowych w imieniu Producenta

**- Responsible (First name, Surname, Function)**

Osoba odpowiedzialna (imię i nazwisko, funkcja)

**Konrad Ochmański IWE, VT2 Spawalnik, ZKP**

Their naming by the Executive Management is available

Aktualne upoważnienie do reprezentowania wytwórcy wydane przez Zarząd jest dostępne

- Yes**       **No**       **Partly, see recommendations**  
 Tak                      Nie                      Częściowo, patrz zalecenia

**Welding coordinator(s)**

Personel nadzoru spawalniczego

The following welding coordinator(s) has(have) been named:

Poniższe osoby zostały powołane do prowadzenia nadzoru spawalniczego

**- Responsible welding coordinator: (First name, Surname, Qualification/certificates)**

Koordynator prac spawalniczych: (imię i nazwisko, kwalifikacje/certyfikaty)

**Konrad Ochmański IWE, VT2 Spawalnik, ZKP**
**- Welding coordinator's deputy: (First name, Surname, Qualification/certificates)**

Zastępca koordynatora prac spawalniczych (imię i nazwisko, kwalifikacje/świadectwa)

-

The organisation integration of the welding coordinator(s) is ensured

Organizacja zapewnia nadzór spawalniczy

- Yes / Tak**       **No / Nie**       **Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia**

The tasks and areas of responsibility to EN ISO 14731 are defined

Określono zadania i obszary odpowiedzialności w odniesieniu do normy EN ISO 14731

- Yes / Tak**       **No / Nie**       **Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia**

Demonstration of the required technical knowledge has been verified by a technical interview

Wymaganą wiedzę techniczną zweryfikowano w drodze rozmowy technicznej

- Yes / Tak**       **No / Nie**       **Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia**

An extended technical interview was held due to lack of proof of qualifications

Ze względu na brak dowodu potwierdzającego posiadanie kwalifikacji przeprowadzono rozszerzoną rozmowę techniczną

- Yes / Tak**       **No / Nie**       **Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia**

If yes, qualification according to

Jeśli tak, należy zakwalifikować się zgodnie z

- Level B**       **Level S**       **Level C**  
 Poziom B                      Poziom S                      Poziom C

**Welder / welding operator qualification**

Kwalifikacje personelu do wykonywania połączeń nierozłącznych

Valid tests to       **EN ISO 9606 (series)**       **EN ISO 14732**      exist for the following welding processes

Badania ważne dla

istnieją dla następujących procesów spawania

For the welding processes defined below, the validity of the certificates of qualification according to EN ISO 9606 (series) / EN ISO 14732 has been confirmed

Dla poniżej zdefiniowanych procesów spawania potwierdzono ważność świadectw kwalifikacji wg serii norm EN ISO 9606 / EN ISO 14732

for application according EN 1090-2 / EN 1090-4:

do zastosowania zgodnie z EN 1090-2 / EN 1090-4:

- |   |   |
|---|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> <b>111 Manual metal arc welding</b><br>Ręczne spawanie łukowe   | <input checked="" type="checkbox"/> <b>138 MAG welding with metal cored electrode</b><br>Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym o rdzeniu metalowym |
| <input type="checkbox"/> <b>121 Submerged arc welding with solid wire electrode</b><br>Spawanie łukiem krytym jednym drutem elektrodowym  | <input type="checkbox"/> <b>141 TIG gas tungsten arc welding</b><br>Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG                                |
| <input checked="" type="checkbox"/> <b>135 Metal active gas welding, partly mechanized</b><br>Spawanie elektrodą metalową w osłonie gazów aktywnych, metodą MAG, częściowo zmechanizowane | <input type="checkbox"/>  |
| <input checked="" type="checkbox"/> <b>136 MAG welding with flux cored electrode</b><br>Spawanie łukowe w osłonie gazu aktywnego drutem proszkowym  |   |

for application according EN 1090-3 / EN 1090-5:

do zastosowania zgodnie z EN 1090-3 / EN 1090-5:

- 141 TIG gas tungsten arc welding**   
 Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych; metodą TIG
- 131 MIG welding with solid wire electrode**  
 Spawanie łukowe drutem elektrodowym litym w osłonie gazu obojętnego; metodą MIG

Selected sample was welded and evaluated under the guidance and supervision of the responsible welding supervisor

Wybrana próba spawalnicza została wykonana i oceniona zgodnie z wytycznymi przez przedstawiciela personelu nadzoru

- Yes / Tak  No / Nie  Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

The responsible welding coordinator is authorised to test welders to for their area of qualification

Koordynator prac spawalniczych jest uprawniony do egzaminowania spawaczy / operatorów spawania zgodnie z normą w zakresie ich kwalifikacji

- Yes / Tak  No / Nie  Partly, see recommendations / Częściowo, patrz zalecenia

### Methods of testing

Metody badań

Qualifications according to EN ISO 9712 exist for the following methods of testing

Kwalifikacje według EN ISO 9712 istnieją dla następujących metod badania

- PT, penetrant testing / badania penetracyjne
- MT, magnetic particle testing / badania magnetyczno-proszkowe
- UT, ultrasonic testing / badania ultradźwiękowe
- RT, radiographic testing / badania radiograficzne
- VT, visual inspection / badania wizualne

Visual inspections of welds are carried out by the Manufacturer's personnel

- Yes / Tak  No / Nie

Badania wizualne spoin są wykonywane przez personel Producenta

These have been trained and instructed accordingly

- Yes / Tak  No / Nie

Personel został przeszkolony i poinstruowany w zakresie wykonywanych badań wizualnych

If necessary, appropriately qualified external personnel of accredited laboratories are deployed

- Yes / Tak  No / Nie

W razie potrzeby, właściwie wykwalifikowany personel akredytowanego laboratorium zewnętrznego jest zaangażowany w badania

### Qualification procedures

Kwalifikowane technologie

Qualification procedures are available for the following materials acc. ISO/TR 15608 (if applicable EN 1090-2 / EN 1090-4)

Kwalifikowane technologie spawania są dostępne dla następujących materiałów zgodnie z ISO/TR 15608 (jeżeli stosuje się normę EN 1090-2 / EN 1090-4)

#### General mild steels

Podstawowe stale konstrukcyjne

- Material group 1.1** Grupa materiałowa 1.1
- Material group 1.2** Grupa materiałowa 1.2
- Material group 1.3** Grupa materiałowa 1.3
- Material group 3.1** Grupa materiałowa 3.1
- Others / Inne

#### Stainless steels

Stale nierdzewne

- Material group 8** Grupa materiałowa 8
- Material group 10** Grupa materiałowa 10

Qualification procedures are available for the following materials (if applying EN 1090-3 / EN 1090-5)

Kwalifikowane technologie spawania są dostępne dla następujących materiałów (jeżeli stosuje się normę EN 1090-3 / EN 1090-5)

- Material group 21** Grupa materiałowa 21
- Material group 22** Grupa materiałowa 22
- Material group 23** Grupa materiałowa 23

**The existing qualification of the welding procedure was examined**

Zweryfikowano kwalifikowane technologie spawania

<b>Welding test procedure</b> Badanie technologii spawania	EN ISO 15614-1 to -10	<input checked="" type="checkbox"/>	Yes Tak
<b>Pre-production welding test</b> Przedprodukcyjne badanie spawania	EN ISO 15613	<input type="checkbox"/>	Yes Tak
<b>Standard welding procedure</b> Standardowa technologia spawania	EN ISO 15612	<input type="checkbox"/>	Yes Tak
<b>Existing welding experience</b> Nabyte doświadczenie w spawaniu	EN ISO 15611	<input type="checkbox"/>	Yes Tak
<b>Use of tested welding consumables</b> Stosowanie przetestowanych materiałów spawalniczych	EN ISO 15610	<input checked="" type="checkbox"/>	Yes Tak

**Demonstrations of conformity for the construction products used**

Wyniki oceny zgodności dla wyrobów budowlanych

- are available**  
są dostępne
- are available but are not complete**  
są dostępne ale niekompletne
- are not available**  
są niedostępne

Based on the documents submitted and the visit to the company it was found that sufficient production space and suitable production facilities are available for the preparation, process execution, testing and transport, in order to achieve product conformity.

Na podstawie przedłożonych dokumentów i wizyty w przedsiębiorstwie stwierdzono, że dostępna jest wystarczająca powierzchnia produkcyjna i odpowiednie zaplecze produkcyjne do przygotowania, realizacji procesu, badań i transportu w celu osiągnięcia zgodności wyrobu

- Yes / Tak  No / Nie

The facilities are kept in proper condition through regular inspection and maintenance. Proofs are available.

Obiekty utrzymywane są we właściwym stanie poprzez regularne przeglądy i konserwację. Dostępne są dowody.

- Yes / Tak  No / Nie

The calibration and validation of the measuring, monitoring and test equipment is defined and controlled.

Kalibracja i walidacja sprzętu pomiarowego i badawczego jest określona i nadzorowana.

- Yes / Tak  No / Nie

**Recommendations / Notes**

Zalecenia / Uwagi

- Recommendations for improvement**

Zalecenia dotyczące udoskonaleń

Zestawienie norm zaktualizowane do posiadanych stanów i aktualizacji (status), usprawni przegląd wymagań i weryfikację posiadanych norm. Dokumentacja zdawcza zweryfikowanych projektów (006 Charge) występuje częściowo w różnych miejscach, taki stan utrudnia weryfikację zgodności, zestawienie w jednym miejscu kompletnej dokumentacji finalnej usprawni kontrolę.

Comments to the improvements from the last inspection

Komentarze dotyczące obszarów doskonalenia wskazanych na ostatnim audycie

- All improvements have been implemented accordingly**

Wszystkie działania doskonalące zostały poprawnie wdrożone

- The following comments for improvement**

Wymagane jest dalsze doskonalenie wg poniższych uwag

**Significant deviations (please delete if not applicable)**

Znaczące odchylenia (proszę skreślić, jeśli nie dotyczy)

- ~~Lack of appropriate operating facilities in accordance with the scope of the engaged certification.~~

~~Brak odpowiednich urządzeń eksploatacyjnych zgodnie z zakresem wnioskowanej certyfikacji~~

**Comments**

Uwagi

**Date**

Data

- |                          |   |                     |
|--------------------------|---|---------------------|
| <input type="checkbox"/> | <b>Responsibility for the FPC not named</b><br>Odpowiedzialność za FPC nie jest określona   |                     |
|                          | <b>Comments</b><br>Uwagi  | <b>Date</b><br>Data |
| <input type="checkbox"/> | <b>Written procedures (requirements documents) for performance of the FPC are not available or are not complete</b><br>Procedury pisemne (dokumenty dotyczące wymagań) prowadzenia ZKP nie są dostępne lub są niekompletne  |                     |
|                          | <b>Comments</b><br>Uwagi  | <b>Date</b><br>Data |
| <input type="checkbox"/> | <b>Written verification documents (e.g. test records, material certificates, other suitable records) of the performance of the FPC are not available or are not complete</b><br>Dokumenty weryfikacyjne (np. protokoły badań, świadectwa materiałowe, inne wymagane zapisy) dotyczące działania FPC nie są dostępne lub są niekompletne |                     |
|                          | <b>Comments</b><br>Uwagi  | <b>Date</b><br>Data |
| <input type="checkbox"/> | <b>Responsible welding coordinator not named (insofar as welding coordinator required)</b><br>Nie wyznaczono koordynatora prac spawalniczych (jeśli dotyczy)  |                     |
|                          | <b>Comments</b><br>Uwagi  | <b>Date</b><br>Data |
| <input type="checkbox"/> | <b>Lack of personnel qualifications for the relevant special processes (supervisory and executing personnel)</b><br>Brak kwalifikacji personelu dla odpowiednich procesów specjalnych (personel nadzoru i wykonywania)  |                     |
|                          | <b>Comments</b><br>Uwagi  | <b>Date</b><br>Data |
| <input type="checkbox"/> | <b>Lack of qualification of special processes, e.g. welding procedure tests</b><br>Brak kwalifikacji procesów specjalnych, np. badania technologii spawania   |                     |
|                          | <b>Comments</b><br>Uwagi  | <b>Date</b><br>Data |
| <input type="checkbox"/> | <b>Documents to be submitted later</b><br>Dokumenty do uzupełnienia   |                     |
|                          |   | <b>Date</b><br>Data |

### Result of the initial inspection / surveillance

#### Wyniki wstępnej inspekcji / nadzoru

- The requirements for certification of the Factory Production Control were fulfilled on the basis of EN 1090-1. Issue / continued validity of the certificate is recommended.**  
 Wymagania dotyczące certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji zostały spełnione na podstawie normy EN 1090-1. Zaleca się wydanie / utrzymanie ważności certyfikatu.
- 
- The Manufacturer must initiate suitable corrective actions for the significant deviations named in the nonconformity report and send the Certification Body the required documents. Only then is certification possible.**  
 Producent jest zobowiązany do podjęcia odpowiednich działań korygujących w przypadku znaczących odchyień wskazanych w raporcie niezgodności oraz przesłania Jednostce Certyfikującej wymaganych dokumentów. Tylko wtedy możliwa jest certyfikacja.
- The requested documents were examined on: \_\_\_\_\_ Signature: \_\_\_\_\_**  
 Wymagane dokumenty zostały sprawdzone \_\_\_\_\_ Podpis \_\_\_\_\_
- The deviations found were removed by the documents submitted later. Special inspection is not required. Based on the findings named above we recommend issue/continued validity of the certificate.**  
 Stwierdzone odchylenia zostały usunięte w później przedłożonych dokumentach. Specjalna inspekcja nie jest wymagana. Na podstawie powyższych ustaleń zalecamy wydanie/kontynuację ważności certyfikatu.
- Due to significant deviations it is necessary to perform a special inspection to check the corrective actions.**  
 Ze względu na znaczne odchylenia konieczne jest przeprowadzenie inspekcji specjalnej w celu sprawdzenia działań korygujących.
- 
- The requirements for certification of the Factory Production Control were not fulfilled on the basis of EN 1090-1. Issue / continued validity of the certificate is not recommended.**  
 Wymagania dotyczące certyfikacji Zakładowej Kontroli Produkcji nie zostały spełnione na podstawie normy EN 1090-1. Nie zaleca się wydania / utrzymania ważności certyfikatu.

### General information

#### Informacje ogólne

Should changes occur in the organisation or quality-influencing changes to the production facilities and test equipment and a change in responsible supervisory personnel, the Certification Body shall be notified in writing and this requires confirmation.

W przypadku wystąpienia zmian w organizacji lub zmian jakościowych mających wpływ na urządzenia produkcyjne i sprzęt badawczy oraz zmiany odpowiedzialnego personelu nadzorującego, jednostka certyfikująca musi zostać poinformowana na piśmie i wymaga to potwierdzenia.

The Certification Body reserves the right, in special cases, and depending on the scope and significance of the changes, to require partial or complete repetition of the inspection at the cost of the Manufacturer.

W szczególnych przypadkach jednostka certyfikująca zastrzega sobie prawo, w zależności od zakresu i znaczenia zmian, do żądania częściowego lub całkowitego powtórzenia inspekcji na koszt Producenta.

Regardless of the inspection performed, the Manufacturer is responsible for ensuring compliance with the respective latest issue of the relevant technical regulations/ specifications valid for the respective production area. We refer to the inspection random character  
Niezależnie od przeprowadzonych inspekcji producent jest odpowiedzialny za zapewnienie zgodności z aktualnym wydaniem odpowiednich przepisów / specyfikacji technicznych obowiązujących w danym obszarze produkcyjnym. Mamy tu na myśli próbkowy charakter inspekcji.

Inspector(s) has not advised the company during the past two years.

Inspektorzy nie świadczyli Przedsiębiorstwu usług doradczych / konsultacyjnych w ciągu ostatnich dwóch lat.

If the next date deviates by more than one year from the current inspection, after one calendar year the Manufacturer shall submit declaration to the Certification Body in accordance with Chapter B.4.1 in EN 1090-1

Jeżeli następny termin przekracza rok od daty bieżącej inspekcji, to po upływie roku kalendarzowego Producent jest zobowiązany do złożenia deklaracji do Jednostki Certyfikującej zgodnie z rozdziałem B.4.1 normy EN 1090-1

Agreed date for the next surveillance: 06.2025

Uzgodniony termin następnego nadzoru

The Manufacturer and the Certification Body each receive a copy of this report.

Producent i Jednostka Certyfikująca otrzymują kopię niniejszego raportu.

### Report signed by

Autoryzacja raportu

TÜVRheinland®  
*Mariusz Blezień*  
Eng. Mariusz Blezień  
TÜV Inspector

20.06.2024

Date  
Data

Mariusz Blezień

Lead Inspector Name / Signature / Personal stamp

Imię i nazwisko inspektora wiodącego / podpis / pieczęć personalna

Drawing up of the certificate in

Sporządzenie certyfikatu w języku

English /  Polish /  ...  
Angielskim / Polskim / ...

Confirmation of the content of the report by the Manufacturer takes place via e-mail. The lack of return response within 7 working days from the date of receipt of the report is tantamount to its acceptance.

Potwierdzenie treści raportu przez Producenta następuje w drodze mailowej. Brak odpowiedzi zwrotnej w ciągu 7 dni roboczych od dnia otrzymania raportu jest jednoznaczne z jego akceptacją.